

# 东莞拉伸模具设计公司告诉你塑胶产品是这样生产的

产品名称	东莞拉伸模具设计公司告诉你塑胶产品是这样生产的
公司名称	东莞盈安教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市厚街镇槐河路11号1218室（注册地址）
联系电话	15992797875

## 产品详情

东莞拉伸模具设计公司告诉你塑胶产品是这样生产的

大家都知道很多产品都需要先开模，那么有了模具如何能生产出产品呢？下面东莞拉伸模具设计公司跟大家介绍一下模具是如何生产出产品的。

### 1.加热、预塑化

螺杆在传动系统的驱动下，将来自料斗的物料向前输送，压实，在料筒外加热器、螺杆和机筒的剪切、摩擦的混合作用下，物料逐渐熔融，在料筒的头部已积聚了一定量的熔融塑料，在熔体的压力下，螺杆缓慢后退。后退的距离取决于计量装置一次注射所需的量来调整，当达到预定的注射量后，螺杆停止旋转和后退。

### 2.合模和锁紧

锁模机构推动模板及安装在动模板上的塑胶模具动模部分与动模板上的模具动模部分合模并锁紧，以确保成型时可提供足够的夹紧力使模具锁紧。

### 3.注射装置前移

当合模完成后，整个注射座被推动，前移，使注射机喷嘴与模具主浇道口完全贴合。

### 4.注射、保压

在锁模和喷嘴完全贴合模具以后，注射液压缸进入高压油，推动螺杆相对料筒前移，将积聚在料筒的头部的熔体以足够压力注入模具的型腔，因温度降低而使塑料体积产生收缩，为确保塑件的致密性、尺寸精度和力学性能，需对模具型腔内的熔体保持一定的压力，以补充物料。东莞弹片模具设计

## 5.卸压

当模具浇口处的熔体冻结时，即可卸压。

## 6.注射装置后退

一般来说，卸压完成后，螺杆即可旋转，后退，以完成下一次的加料、预塑化过程。(现有注塑一般情况下，注射座撤离模具主浇口这一动作已取消，对成型流涎比较严重的材料比如PA时执行此动作)。

## 7.开模、顶出塑件

模具型腔内的塑件经冷却定型后，锁模机构开模，并且推出模具内的塑件。

经过上面的一系列流程，一个完整的产品就生产出来了。当然大多数的塑胶件后续还会需要经过喷油、丝印、烫金、镭雕等等辅助工艺，再与其他的产品组装在一起，形成一个完整的产品，才会能到了消费者的手中。

想了解更多模具相关知识，请关注盈安教育官网。盈安教育是一家专业模具设计高级实战机构，为了确保教学质量，完全采用工厂案例做为教材，是你学东莞端子模具设计的好选择。